

# 環境技研通信



株式会社 環境技研 〒370-3511 群馬県高崎市金古町 1709-1 TEL 027-372-5111 営業部発行

第 25 巻第 2 号(通巻 122 号)

3 月号 2023 年 3 月 1 日

## マスクのフィットテスト始めました

令和5年4月1日より金属アーク溶接等の作業を継続して行う屋内作業場において、「作業者が呼吸用保護具を適切に装着できているか」を確認することが義務化されます。

また、令和6年4月1日からは作業環境測定において、第三管理区分に区分された作業場にて、改善が困難な場合などに「呼吸用保護具が適切に装着されていること」を確認することが規定されます。

上記の確認方法はマスクのフィットテストで行う事となっており、1年以内に1回実施しなくてはなりません。

これらの法改正を受け、弊社においてもマスクのフィットテストを令和5年2月より開始しました。弊社に来社いただき測定を行うサービス(月1回)、または出張により測定を行うサービス(随時)となります。

※測定方法、料金は下記のとおりです。

測定方法	JIS T8150 「定量的フィットテスト」
料金	11,000 円(税込)/1 測定 ※出張の場合は別途費用がかかります

作業環境測定や溶接ヒューム測定と併せてご検討ください。

ご不明な点などお気軽にお問い合わせください。



## 規格・基準集が 電子データになりました

弊社では平成4年より主に環境関係の法令等を取りまとめた「～産業をとりまく～規格・基準集」を2年に1度冊子で発刊してまいりました。

皆様から好評をいただいておりますが、この度令和5年より、さらに多くの皆様にご利用いただけるよう電子データでの提供とさせていただくこととなりましたので、どうぞご利用ください。

規格・基準集サイトは下記となります。

<https://www.get-c.co.jp/resources/standards/>

※ダウンロードにはご利用者様の情報入力が必要となります。

皆様のご利用をお待ちしております。

## 作業環境測定結果が第三管理区分の 事業場に対する措置の強化

令和6年4月1日施行

### (1) 作業環境測定の評価結果が第三管理区分に区分された場合の義務

①当該場所の作業環境の改善の可否及び可能な場合の改善方策について、外部の作業環境管理専門家の意見を聴くこと。

②当該場所の作業環境の改善が可能な場合、作業環境管理専門家の意見を勘案して必要な改善措置を講じ、当該改善措置の効果を確認するための濃度測定を行い、その結果を評価すること。

### (2) 上記①で作業環境管理専門家が改善困難と判断した場合及び上記②の測定評価の結果なお第三管理区分に区分された場合の義務

①個人サンプリング法等による化学物質の濃度測定を行い、その結果に応じて労働者に有効な呼吸用保護具を使用させること。

②①の呼吸用保護具が適切に装着されていることを確認すること。

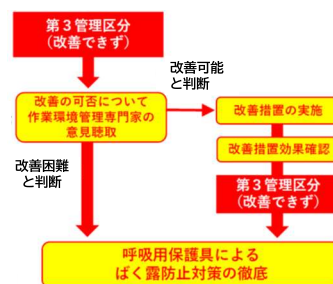
③保護具着用管理責任者を選任し、(2)及び(3)の管理、作業主任者等の職務に対する指導(いずれも呼吸用保護具に関する事項に限る。)を担当させること。

④(1)①の作業環境管理専門家の意見の概要及び(1)②の措置及び評価の結果を労働者に周知すること。

### (3) 上記(2)の場所の評価結果が改善するまでの間の義務

①6ヶ月以内ごと(鉛の場合は1年以内ごと)に1回、定期的に、個人サンプリング法等による化学物質の濃度測定を行い、その結果に応じて労働者に有効な呼吸用保護具を使用させること。

②1年以内ごとに1回、定期的に、呼吸用保護具が適切に装着されていることを確認すること。



## 「化学物質管理に係る専門家検討会」の報告書が公表されました(抜粋)

厚生労働省は、「化学物質管理に係る専門家検討会」の報告書を公表しました。

報告書は、以前技研通信でもお知らせした、昨年5月に公布された労働安全衛生法による新たな化学物質規制を円滑に施行するため、技術的な事項を専門家が検討した結果をとりまとめたものです。

報告書では、物質ごとのばく露の濃度の基準値(濃度基準値)とその適用の考え方や、今後の濃度基準値設定の進め方などを整理しています。

### 1: 検討会の趣旨

現在、化学物質は数万種類にのぼり、その中には危険性や有害性が不明な物質が多く含まれます。さらに、化学物質による休業4日以上労働災害のうち、特定化学物質障害予防規則等の特別則の規制の対象となっていない物質を起因とするものが多数を占めています。

これらを踏まえ、従来特別則による規制の対象となっていない物質への対策強化を主眼とし、国によるばく露の上限となる基準等の制定、危険性・有害性に関する情報の伝達の仕組みの整備・拡充を前提として、事業者が、危険性・有害性の情報に基づくリスクアセスメントの結果に基づき、国の定める基準等の範囲内で、ばく露防止のために講ずべき措置を適切に実施する制度を導入しました。

この制度を円滑に運用するために、学識経験者からなる検討会で次に掲げる事項を検討します。

### 2: 検討事項

- ・労働者に健康障害を生ずるおそれのある化学物質のばく露の濃度の基準及びその測定方法
- ・労働者への健康障害リスクが高いと認められる化学物質の特定並びにそれら物質の作業環境中の濃度の測定及び評価の基準
- ・労働者に健康障害を生じるおそれのある化学物質に係るばく露防止措置 他

### 3: 報告書

検討会は、2に掲げる検討事項のうち、次に掲げる事項について、報告書としてとりまとめました。

- ・対象物質ごとの濃度基準値、測定方法
- ・がん原性物質の対象とする物質の基準
- ・濃度基準値を下回ることを確認するための測定方法
- ・作業環境測定(個人サンプリング法)対象物質の拡大

詳しくは下記ホームページをご参照ください。

[https://www.mhlw.go.jp/stf/newpage\\_30995.html](https://www.mhlw.go.jp/stf/newpage_30995.html)

## 塩水噴霧・恒温恒湿試験

### ・塩水噴霧試験

塩水噴霧試験とは塩水を霧状に噴霧した雰囲気内で、製品の耐食性や耐久性を評価する試験方法です。この試験は主に、金属部品やメッキ製品、無機・有機皮膜を施した金属材料等を対象に実施されています。弊社では東洋精機株式会社製(型式:SQ-1000-ST)の塩水噴霧試験機を使用し、主にJIS Z 2371に準拠した試験を行っています(表-1参照)。

表-1 JIS Z 2371の主な概要

槽内温度	35 ±2℃
塩水濃度	50 ±5g/l (5%)
噴霧量	1.5 ±0.5ml/80cm <sup>2</sup> /h

### ・恒温恒湿試験

恒温恒湿試験は設定された温度と湿度を維持する試験であり、試験装置内部は一定の風速で空気が還流しています。弊社所有の機種(楠本化成製:FH08P)では設定値を連続的に変化させる設定(プログラム運転)ができるので、温度の上昇、下降及び湿度の変化も設定できます(表-2参照)。尚、塩水噴霧試験装置(上記)を併用する両者の複合試験も実施されています。

表-2 試験装置の設定値

温度範囲	+10℃~+100℃
湿度範囲	60%RH~98%RH
温湿度分布	±0.5℃/±3.0%RH
温湿度変動幅	±0.3℃/±3.0%RH
内寸(W×H×Dmm)	500×600×400
内容量(l)	120

## インターフェックスに出展します

令和5年3月8日~3月10日の3日間開催される第9回インターフェックス大阪に出展させていただきます。皆様のご来場を心よりお待ちしております。詳細につきましては、主催の「RX Japan株式会社」様の弊社サイトをご覧ください。

<https://www.interphex.jp/osaka/ja-jp/search/2023/directory/directory-details.org-4a9a5a5d-7db0-4371-baee-44ff898c42d2.html/#>



本 社 〒370-3511 群馬県高崎市金古町 1709-1

TEL 027-372-5111 FAX 027-372-5001

URL <https://www.get-c.co.jp> E-mail 本社 [info@get-c.co.jp](mailto:info@get-c.co.jp)